

Kässbohrer

Driven by professionals



Standardlogistiklastenheft

**Gültig für alle Lieferanten der
Kässbohrer Transport Technik GmbH**

Version 1.2

Erstellt 04/2008, Alexander Pirker

Stand 25.10.2010

Inhalt:

| | | |
|------|--|----|
| 1. | Einleitung..... | 4 |
| 1.1. | Ziel..... | 4 |
| 1.2. | Geltungsbereich..... | 4 |
| 2. | Verpackung | 4 |
| 2.1. | Funktionen | 4 |
| 2.2. | Anforderungen | 4 |
| 2.3. | Definition verschiedener Verpackungen (Ladeträger) | 5 |
| 2.4. | Größe und Kennzeichnung der Ladungsträger | 7 |
| 2.5. | Packhilfsmittel | 7 |
| 2.6. | Festlegung der Verpackung | 8 |
| 2.7. | Bildung von Ladeeinheiten | 8 |
| 2.8. | Reinigung von Ladungsträgern | 10 |
| 3. | Anlieferung und Transport von Waren | 10 |
| 4. | Kennzeichnung der Ware | 11 |
| 4.1. | Artikelkennzeichnung | 11 |
| 4.2. | Hersteller- und Bauteilkennzeichnung | 12 |
| 5. | Begleitpapiere zu Anlieferungen | 12 |
| 5.1. | Lieferschein | 12 |
| 5.2. | Frachtschein | 13 |
| 5.3. | Erstmusterprüfplan..... | 13 |
| 5.4. | Zollpapiere | 13 |
| 5.5. | Rechnungen | 13 |
| 6. | Fehlteilmanagement | 13 |
| 6.1. | Allgemeines | 13 |
| 6.2. | Fehlteilübersicht..... | 14 |
| 6.3. | Sendungsverfolgung | 14 |
| 7. | Ladungsträgerbestand..... | 15 |
| 7.1. | Leergutbedarf | 15 |
| 7.2. | Kontoführung | 15 |
| 7.3. | Inventur..... | 15 |
| 7.4. | Ladungsträger Reparatur | 15 |
| 8. | Kostenverantwortung..... | 15 |
| 8.1. | Investition..... | 15 |
| 8.2. | Zusatzbeschaffung..... | 15 |
| 8.3. | Reparatur..... | 16 |
| 8.4. | Inventurdifferenzen | 16 |

| | | |
|-------|--|----|
| 8.5. | Falschanlieferungen..... | 16 |
| 9. | Ladungsträgertransport | 16 |
| 9.1. | Verkehrsarten | 16 |
| 9.2. | Leerguttausch | 16 |
| 10. | Anlage | 17 |
| 10.1. | Aufstellung aller aktiven Ladeträger | 17 |
| 10.2. | Ladeträgerzeichnungen | 21 |
| 10.3. | Begriffsdefinitionen | 26 |
| 11. | Änderungsverzeichnis..... | 26 |

1. Einleitung

1.1. Ziel

Dieses Standardlogistiklastenheft soll Lieferanten über den richtigen Einsatz von Ladeträgern, Verpackungen und Kennzeichnungstechniken informieren. Es soll der ausführenden Person/Stelle aufzeigen wie Güter optimal zu verpacken und zu kennzeichnen sind und welche Möglichkeiten hierfür zur Verfügung stehen.

Dieses Lastenheft dient weiters als Unterstützung für Einkäufer, um mit Lieferanten den Einsatz der richtigen Verpackung zu vereinbaren.

Ziel dieser Vereinbarung, zwischen Einkauf und Lieferant, muss es sein, eine Verpackung inkl. Kennzeichnung zu finden, welche einen Durchlauf durch die Wertschöpfungskette ohne unnötige Manipulation ermöglicht.

1.2. Geltungsbereich

Dieses Standardlogistiklastenheft ist eine Empfehlung für die Kässbohrer Transport Technik GmbH und ihre direkten Zulieferer.

Dieses Lastenheft hat nur empfehlenden Charakter und es wird im Besonderen darauf hingewiesen, dass die folgenden Inhalte, die ausführenden Personen/Stellen nicht von der Haftung für Schäden entbindet, welche durch eine mangelhafte Verpackung entstanden sind. Weiters befreit das vorliegende Standardlogistiklastenheft nicht von der Informationspflicht über jeweils gültige Verordnungen für Verpackungen und Packmittel.

2. Verpackung

2.1. Funktionen

Eine Verpackung für Kässbohrer hat grundsätzlich die folgenden drei Funktionen zu erfüllen.

- Schutzfunktion: Die Verpackung hat die Waren vor mechanischen und umwelttechnischen Einflüssen, sowie gegen Verlust zu schützen.
- Lagerfunktion: Die Verpackung hat so gestaltet zu sein, dass eine übersichtliche und sichere Lagerung möglich ist. Weiters sollte sie bei Bedarf diverse Lagertechnik unterstützen. (Hochregale, Kragarmregale, etc.)
- Lade- und Transportfunktion: Die Verpackung soll eine leichte und rationelle Beweglichkeit der Ware sicherstellen. Hierzu gehört sowohl die Manipulation per Hand wie auch per Hubstapler.

2.2. Anforderungen

Damit die obigen drei Funktionen erfüllbar sind, muss eine Verpackung die folgenden Anforderungen erfüllen.

- Hohe Packungsdichte der Ladungsträger (Keine unnötigen Leerräume innerhalb einer Gitterbox zum Beispiel)
- Effiziente Ausnutzung der Frachträume in Lastkraftwägen
- Modularer Aufbau. Die Verpackung sollte immer ein Teil oder ein Vielfaches des Logistikstandardmaßes 1200mm x 800mm sein (Ausnahme: Sperriggüter)
- Die Höhe von 1000mm sollte nicht überschritten werden (Ausnahme: Sperriggüter)
- Überstände über das Logistikstandardmaß sind zu vermeiden (Ausnahme: Sperriggüter)
- Innerhalb eines Ladeträgers darf es zu keiner Vermischung verschiedener Artikel kommen. Möglich ist der Einsatz von Subladeträgern. (Eine Ausnahme sind links, rechts Artikel. Dies ist aber nur in Absprache mit einem Einkäufer zulässig und die Artikel müssen von einander abgegrenzt und eindeutig gekennzeichnet sein)
- Gute Stapelbarkeit unterschiedlicher Ladeträger
- Waren müssen innerhalb eines Ladeträgers so gesichert sein, dass es zu keinen Verlusten kommen kann
- Mehrwegverpackungen sind Einwegverpackungen vorzuziehen. Verbundstoffe sind gänzlich zu vermeiden
- Gefahrgüter dürfen nur in zugelassenen Verpackungen transportiert werden

2.3. Definition verschiedener Verpackungen (Ladeträger)

- Einwegverpackungen: Einwegverpackungen sind nur für einen Transportweg vorgesehen und werden nach diesem entsorgt. Aus diesem ökologischen Grund sind Mehrwegverpackungen wenn möglich generell vorzuziehen. Einwegverpackungen werden vom Lieferanten beschafft, wobei auf folgende Kriterien zu achten ist:
 - Problemloses Handling (sowohl per Hand wie auch mit Hubstaplern)
 - Mindestens zweifache Stapelbarkeit
 - Recyclingfähigkeit



- Mehrwegverpackungen: Mehrwegverpackungen sind generell für eine längere Lebensdauer vorgesehen. Mehrwegverpackungen können in Besitz des Lieferanten oder der Firma Kässbohrer sein. Weiters können solche Ladeträger auch Poolprodukte sein. Folgende Kriterien sind zu beachten:

- Problemloses Handling (sowohl per Hand wie auch mit Hubstaplern)
- Mögliche Stapelung, wobei der Stapelfaktor von der Abmessung des Ladeträgers abhängig ist



- Kombinierte Verpackungen: Kombinierte Verpackungen bestehen aus einer Kombination von Einweg und Mehrwegverpackung.



- Sonderfall mit speziellem Ladungsträger: Sonderfälle mit speziellem Ladungsträger sind Waren, die das Standardlogistikmaß 1200mm x 800mm in Länge oder Breite überschreiten. Die Ladungsträger für solche Waren sind ausnahmslos für die Manipulation mit Hubstaplern auszulegen. Diese Ladungsträger sind häufig spezielle Gestelle die in Lieferanten oder Kässbohrer Besitz sind. Generell ist darauf zu achten, dass auch solche Ladungsträger stapelbar sind.



- Sonderfall ohne speziellem Ladungsträger: Sonderfälle ohne speziellem Ladungsträger sind Waren mit einer solchen extremen Größe, dass es nicht mehr möglich ist, diese Waren in Ladungsträgern zu liefern. Beispiele für solche Waren sind Hebebühnen und Fahrgestelle. Diese Artikel werden nur mit Packhilfsmitteln (Transporthölzer) transportiert und gelagert.



2.4. Größe und Kennzeichnung der Ladungsträger

- Größe der Ladungsträger: Wie bereits erwähnt, gilt generell das Standardmaß 1200mm x 800mm x max. 1000mm. Auf dieses Grundmaß bezogene Standardladeträger (Mehrweg) sind Europaletten (P1 und P2) nach DIN 15146-Teil 2, Gitterboxen (G1 und G2) nach DIN 15155 und das Unigestell (UNI2) nach KTT-Zeichnung. Eine Ausnahme bilden Sperrigartikel mit Überstand.
Um eine Hochregallagerfähigkeit gewährleisten zu können, dürfen keine beschädigten Ladeträger im Umlauf sein. Weiters ist darauf zu achten, dass im Bereich des Bodens und der Palettenfüße nur geschlossene Flächen sichtbar sind.
- Kennzeichnung der Ladeträger: Eine Kennzeichnung der Ladeträger ist mit heutigem Stand noch nicht realisiert, ist aber für die Zukunft vorgesehen.
- Maximalgewicht bei Handware: Kartons oder Mehrwegkisten (Kanbankisten) die mit der Hand manipuliert werden, haben ein Maximalgewicht von 15Kg nicht zu überschreiten.

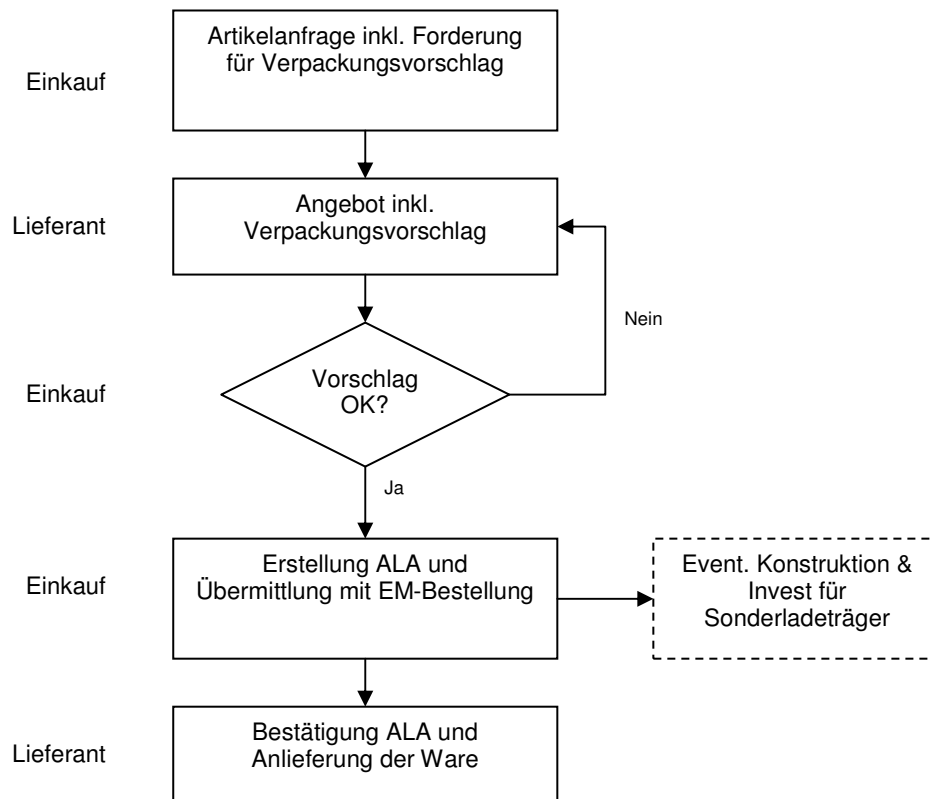
2.5. Packhilfsmittel

Packhilfsmittel sind Materialien die dazu dienen eine Verpackung zu verschließen und/oder auszupolstern. Packhilfsmittel werden bei Kässbohrer in sechs Gruppen unterteilt.

| Gruppe | Beispiel | Anmerkung |
|--------------------|------------------------------------|---|
| Plastik | Stretchfolie | Zur Ummantelung von Klein-ladeträgern auf Paletten |
| Klebematerialien | Klebeband | Rückstandsfrei abziehbar |
| Füllmaterial | Padpak, Kunststoffkissen, Holzwole | Styropor oder Füllstoffe aus Lebensmitteln (z.B.: Maischips) sind zu vermeiden |
| Umreifungsmaterial | Stahl- und Kunststoffband | Beim Einsatz solcher Techniken sind Kantenschützer zu verwenden |
| Kartonagen | Kartonplatten | Zur Trennung von Waren innerhalb eines Ladeträgers, als durch-gehender Boden auf Paletten |
| Holz | Kanthölzer | Zum Transport und zur Lagerung von Fahrgestelle und Hebebühnen |

2.6. Festlegung der Verpackung

Die Verpackung wird immer in Absprache zwischen Lieferanten und Einkauf festgelegt. Diese Vereinbarungen werden in Anlieferanweisungen, kurz ALA (siehe Anlage 9.3), festgehalten. Folgender Ablauf ist hierbei einzuhalten:

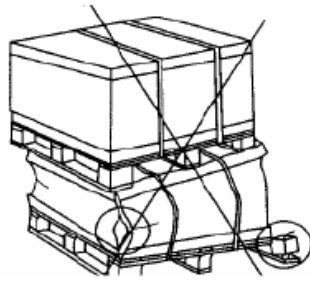


Eine Abweichung der vereinbarten Verpackung ist nur dann zulässig wenn es zu Engpässen bei Ladeträgern kommt. Allerdings ist jede Abweichung der vereinbarten Verpackung dem Wareneingang der Firma Kässbohrer per E-Mail an die Adresse faxlagerverwaltung@kaessbohrer.at mitzuteilen. Ist die Verpackung langfristig zu ändern, so hat dies in Abstimmung zwischen Lieferanten und Einkauf zu geschehen. Selbstverständlich ist in diesem Falle auch die ALA anzupassen.

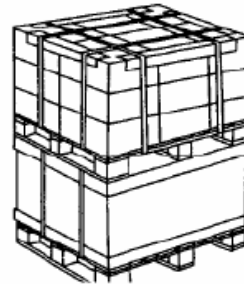
2.7. Bildung von Ladeeinheiten

Als Ladeinheit wird eine Ladung bezeichnet, welche aus Verpackungen (Ladeträgern) und Packhilfsmitteln zusammengefasst ist, damit sie als Einheit transportiert werden kann. Eine Ladeinheit kann sowohl aus Mehrweg-, wie auch aus Einwegverpackungen gebildet werden. Auch Mischformen sind möglich.

Es müssen mindestens zwei Ladeeinheiten übereinander stapelbar sein.

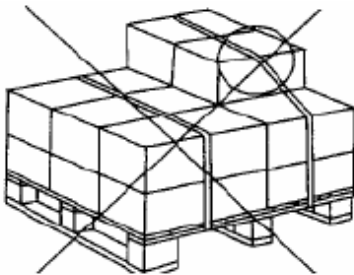


Falsch

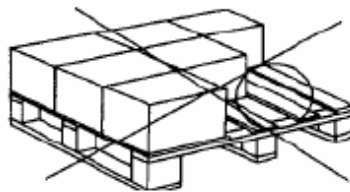


Richtig

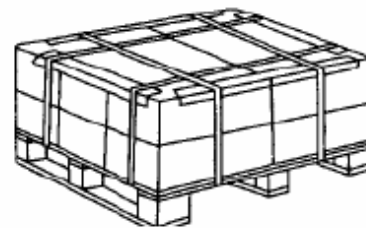
Setzt sich eine Ladeinheit aus kleineren Ladeträgern auf einer Palette zusammen, so darf das Maß 1200mm x 800mm x max.1000mm nicht überschritten werden. Weiters ist darauf zu achten, dass die einzelnen Lagen auf einer Palette vollständig sind, da ansonsten ein stapeln nicht mehr möglich ist.



Falsch



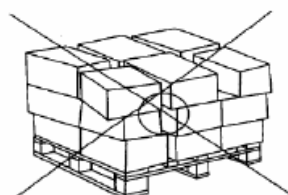
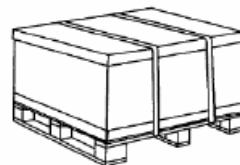
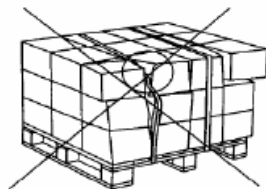
Falsch



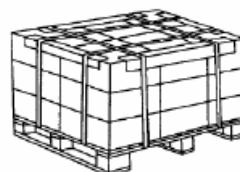
Richtig

Eine Handhabung durch Hubstapler und Regalbediengerät muss stets gewährleistet sein. Dies bedeutet, dass der Hohlraum zwischen den Palettenfüßen keinesfalls durch irgendwelche Packhilfsmittel beeinträchtigt werden darf.

Weiters sind Ladeinheiten so zu sichern, dass beim Transport ein Verrutschen oder ein Verloren gehen einzelner Ladeträger ausgeschlossen werden kann. Wenn dies mit Hilfe von Umreifungsbändern geschieht so ist ein Einschneiden dieser in die Ware oder auch in Kartonagen mittels Kantenschutzwinkeln zu verhindern.



Falsch



Richtig

2.8. Reinigung von Ladungsträgern

Mehrwegladeträger sind stets unter Überdachungen und wenn möglich in geschlossenen Räumen zu lagern, um Verschmutzungen auf ein Minimum zu reduzieren.

Eine Anlieferung von Waren ist nur in sauberen Ladeträgern zulässig. Aus diesem Grunde liegt die Verantwortung für die Reinigung von Ladungsträgern beim Lieferanten.

3. Anlieferung und Transport von Waren

Die Anlieferung der Ware hat an allen Standorten bei den jeweiligen Wareneingängen zu erfolgen. Im Kässbohrer Hauptwerk in Eugendorf (Gewerbestrasse) existieren zwei Wareneingänge. Beim Wareneingang eins sind alle Waren anzuliefern, welche das Standardlogistikmaß nicht überschreiten, also sämtlich Paletten, Gitterboxen, Kartons, etc. Alle anderen Waren, also jene mit Palettenüberstand sind beim Wareneingang zwei anzuliefern.

Die folgenden Adressen sind mögliche Anlieferadressen. Diese Aufstellung beinhaltet nicht nur Kässbohrer Adressen, sondern auch Adressen von Unternehmen die Dienstleistungen für die Firma Kässbohrer erbringen und wo eine Anlieferung möglich sein könnte.

| Kässbohrer Standorte: | |
|--|--|
| Zentrale: | Kässbohrer Transport Technik GmbH Gewerbestraße 30 5301 Eugendorf Tel.: +43 (0) 6225/28100-0 Fax.: +43 (0) 6225/28100-378 Email: office@kaessbohrer.at |
| Servicecenter: | Kässbohrer Transport Technik GmbH Gewerbestraße 30 5301 Eugendorf Tel.: +43 (0) 6225/28100-864 Fax.: +43 (0) 6225/28100-360 Email: servicecenter@kaessbohrer.at |
| Für Kässbohrer einlagernde Speditionen: | |
| Spedition: | Lugstein Spedition & Transport GmbH Gewerbegebiet West 6 5204 Strasswalchen Tel.: +43 (0) 6215/8231-0 Email: g.scharl@lugstein.at |
| Für Kässbohrer beschichtende Unternehmen: | |
| Verzinkerei: | OTN GmbH Fillmannsbach 25 5144 St. Georgen am Fillmannsbach Tel.: +43 (0) 7748/32532-0 Fax.: +43 (0) 7748/32532-840 Email: sekretariat@otn-gmbh.at |
| Verzinkerei: | Collini GmbH Wahastraße 5 5111 Bürmoos Tel.: +43 (0) 6274/4474-0 |

| | |
|------------------|--|
| | Fax.: +43 (0) 6274/4474-60 Email: rwengler@collini.at |
| Verzinkerei: | Bergheimer Verzinkerei GesmbH & Co KG Aupoint 78 5101 Bergheim Tel.: +43 (0) 662/452070 Fax.: +43 (0) 662/452070-73 Email: johann.schlarp@ZinkPower.com |
| Verzinkerei: | Brunner Verzinkerei GmbH Heinrich Bablik Straße 17 2345 Brunn am Gebirge Tel.: +43 (0) 2236/305-231 Fax.: +43 (0) 2236/305-227 Email: h.unger@bbb.at |
| KTL Beschichter: | Collini Kirchberg 48 5120 St.Pantaleon Tel.: +43 (0) 6277/20175-0 Email: collini@collini.at |
| KTL Beschichter: | Palfinger Produktionstechnik GmbH Lengau 184 5211 Friedburg Tel.: +43 (0) 7746/2281-3739 Fax.: +43 (0) 7746/2281-186 |

Der Transport der Waren hat ausschließlich in geschlossenen Fahrzeugen zu erfolgen. Besonders bei verzinkten Teilen ist dies kritisch, da hier die Gefahr einer Weißrostbildung besteht. Die Wahl des richtigen Transportfahrzeuges obliegt der Verantwortung des Versenders.

4. Kennzeichnung der Ware

Bei der Kennzeichnung der Ware wird zwischen Artikelkennzeichnung, Herstellerkennzeichnung und Bauteilkennzeichnung unterschieden.

4.1. Artikelkennzeichnung

Die Artikelkennzeichnung von Kässbohrer dient als Basis für eine mobile Lagerverwaltung. Sie dient rein der logistischen Erfassung der Ware und teilweise auch zu Dokumentationszwecken. Sie hat nichts mit einer Herstellerkennzeichnung oder einer Bauteilkennzeichnung zu tun, sie ist daher vollkommen unabhängig. Deshalb ist es unabdingbar, dass zumindest jeder Ladeträger mit einer solchen Kennzeichnung zu versehen ist. Bei strategisch wichtigen Teilen muss jedes einzelne Stück mit einer Kennzeichnung versehen werden. Diese wichtigen Teile werden von Kässbohrer vorgegeben.

Als Codestandard wird ausschließlich der Matrixcode (zweidimensionaler Barcode) Data Matrix ECC200 verwendet.

Die Anbringung der Etiketten oder der Anhänger hat durch den Lieferanten zu erfolgen. Als Hilfsmittel für die Lieferanten stellt Kässbohrer eine Webplattform (www.kaessbohrer.at/lp) zur Verfügung, wo jeder Lieferant die Möglichkeit hat, seine Etiketten zu drucken. Weiters gibt Kässbohrer auf jeder Bestellung mit an, wie ein Teil zu kennzeichnen ist (auf Gebinde oder per Stück).

Die Vereinbarung darüber wie die Kennzeichnung zu erfolgen hat, wird zwischen dem Einkauf und dem Lieferanten getroffen. Dies wird wie die Verpackung in der Anlieferanweisung festgehalten und ist nach demselben Schema (siehe Abschnitt 2.6) festgelegt.

Wo die Artikelkennzeichnung anzubringen ist, ist ebenfalls in der Anlieferanweisung zu regeln. Der Ort ist aber immer so zu wählen, dass die Kennzeichnung einfach ersichtlich ist. Die Kennzeichnung hat mit Klebeetiketten oder Warenanhängern zu erfolgen. Genauere Informationen bezüglich der Artikelkennzeichnung finden sich in der Werknorm 130-06-01 welche der Anlage 9.4 beigelegt ist.

4.2. Hersteller- und Bauteilkennzeichnung

Diese Art der Kennzeichnung betrifft alle Teile nach KTT-Zeichnung und enthält unter anderem Daten wie Bauteilnummer, Änderungsindex, Herstellernummer, Bestellnummer, etc. Generell dient sie der Identifikation und der Dokumentation. Detaillierte Informationen können der Werknorm 130-06 im Anhang 9.4 entnommen werden.

5. Begleitpapiere zu Anlieferungen

5.1. Lieferschein

Mindestens ein Lieferschein ist jeder Anlieferung beizulegen. Der Lieferschein muss immer ein genaues Abbild der angelieferten Ware darstellen. Bei Teillieferungen ist es nicht zulässig die ganze Bestellung am Lieferschein aufzuführen und einen Teil der Ware später ohne Lieferschein nachzuliefern. Werden mit einer Anlieferung mehrere Bestellungen angeliefert, so sind auch mehrere Lieferscheine notwendig. Es gilt: Pro Bestellung ein Lieferschein.

Der Lieferschein hat der Ware so beigelegt zu sein, dass er gut sichtbar ist und vor mechanischen- und witterungsbedingten Einflüssen geschützt ist.

Auf dem Lieferschein sind neben rechtlichen Aspekten folgende Angaben immer unbedingt erforderlich:

- KTT-Bestellnummer
- KTT-Artikelnummer

- KTT-Bestellposition
- Stückzahl (tatsächliche Anliefermenge)
- Lieferantenangaben (Name, Anschrift, Telefon, Sachbearbeiter, etc.)

5.2. Frachtschein

Zu jeder Anlieferung muss auch ein Frachtschein des Spediteurs beigefügt sein. Folgende Angaben sind auf Frachtbriefen anzugeben.

- KTT-Bestellnummer
- Lieferscheinnummer(n)
- Lieferart (frei/unfrei)
- Kollianzahl (Anzahl Kartons, Anzahl Paletten, etc.)

5.3. Erstmusterprüfplan

Der Erstmusterprüfplan ist bei jeder Erstmusterbestellung vom Lieferanten auszufüllen. Er kann vom Lieferanten unter folgendem Link abgerufen werden: www.kaessbohrer.at/index.php?id=20. Der ausgefüllte Prüfplan ist dann vom Lieferanten per Email an das QS-Postfach quality@kaessbohrer.at zu übermitteln. Das Deckblatt des Erstmusterprüfberichtes ist mit der Ware (Lieferpapieren) mit zusenden.

5.4. Zollpapiere

Zollpapiere sind bei Warenanlieferungen, aus nicht EU-Ländern beizulegen. Die Papiere sind vom Eigentümer der Ware auszustellen.

5.5. Rechnungen

Die Rechnungslegung hat getrennt von der Anlieferung zu erfolgen. Die Rechnung ist immer an die auf der Bestellung angegebene KTT-Adresse zu richten. An Kässbohrer gestellte Rechnungen haben alle gesetzlichen Erfordernisse zu erfüllen.

Alle hier geforderten Papiere und die darin enthaltenen Daten sind für einen reibungslosen Ablauf unentbehrlich. Sollten Angaben unvollständig sein oder Papiere fehlen so bedeutet dies einen erheblichen Mehraufwand. Aus diesem Grunde behält es sich die Kässbohrer Transport Technik GmbH vor, Anlieferungen mit nicht vollständigen Papieren abzuweisen bzw. den Mehraufwand zu verrechnen.

6. Fehlteilmanagement

6.1. Allgemeines

Ein wesentlicher Bestandteil für die erfolgreiche Realisierung unseres flexiblen Produktionsprogramms ist ein funktionierendes und effizientes Fehlteilmanagement. Um eine

zeitgerechte Anlieferung und Versorgung der Montage sicherstellen zu können, ist es notwendig, relevante Informationen zwischen Lieferant und Kässbohrer auszutauschen. Aus diesem Grund stellt Kässbohrer seinen Lieferanten eine so genannte Fehlteilübersicht zur Verfügung.

6.2. Fehlteilübersicht

Sinn und Zweck der Fehlteilübersicht ist, eine transparente Darstellung der dringendsten Bedarfe für den Lieferanten. In dieser Übersicht werden offene Bestellpositionen mit den Produktionsstartterminen der nächsten 14 Tage von Kässbohrer gegenübergestellt. Die Liste beinhaltet:

- **Fehlteile** (das sind Bestellpositionen, die bei Kässbohrer für bereits gestartete Aufträge benötigt werden und bei denen der Liefertermin vom Lieferanten überschritten wurde).
- **Dringteile** (sind Teile die für Aufträge mit Starttermin innerhalb der nächsten 14 Tage benötigt werden).

Die Fehlteilübersicht wird von Kässbohrer zweimal die Woche (Montag und Mittwoch bis 18.00 Uhr) erstellt. Die Übersicht steht unseren Lieferanten unter www.kaessbohrer.at/lp als PDF- oder als RTM-Datei zur Verfügung. Die Zugangsdaten können bei Bedarf beim jeweiligen Einkäufer angefordert werden. Sollte eine Fehlteilübersicht bereitstehen so erhält der Lieferant eine automatisiert erstellte E-Mail.

Die Übersicht ist generell in zwei Teile unterteilt. Der erste Teil enthält, wie oben beschrieben, die Fehlteile, während der zweite Teil die Dringteile beinhaltet. Bei den Fehlteilen und bei Positionen die mit NLT (neuer Liefertermin) gekennzeichnet sind, erwarten wir vom Lieferanten die verbindliche Übermittlung von Lieferterminen bis 10.30 Uhr des Folgetages. Die restlichen Positionen müssen nur rückgemeldet werden, wenn der angegebene Termin bzw. die angegebene Menge nicht gehalten werden kann. Generell sind alle Teile mindestens zwei bis drei Tage vor KTT Starttermin anzuliefern, da viele Teile noch lackiert werden müssen oder in eine Vormontage einfließen.

Die Rückmeldung an Kässbohrer hat per E-Mail zu erfolgen. Weiters ist der Lieferant verpflichtet eine rechtzeitige Bearbeitung der Fehlteilübersicht sicherzustellen. Hierfür sollte Kässbohrer auch eine verantwortliche Kontaktperson und eine E-Mail Adresse (zur Übermittlung der Benachrichtigung) bekannt gegeben werden.

6.3. Sendungsverfolgung

Eine Sendungsverfolgung ist vom Lieferanten für alle Fehlteilen sicherzustellen. Das heißt, dass der Lieferant für sämtliche auf der Fehlteilliste als Fehlteil ausgewiesene Materialien,

zu gewährleisten hat, dass Kässbohrer sich jederzeit über den Status der Lieferung informieren kann. Diese Sendungsverfolgung kann per Telefon oder online erfolgen.

7. Ladungsträgerbestand

7.1. Leergutbedarf

Der Leergutbedarf ist vom jeweiligen Eigentümer der Ladeträger festzulegen. Der Eigentümer trägt auch die Verantwortung dafür, dass genügend Ladeträger im Umlauf sind. Gibt es für ein Neuteil keinen passenden Ladeträger, so hat der Einkauf von KTT mit dem Lieferanten zu klären, welche Partei einen Ladeträger entwickelt, anschafft und in Umlauf bringt. Auch eine gemeinsame Anschaffung von Ladeträgern ist zulässig.

7.2. Kontoführung

Eine Ladeträgerverwaltung ist bei Kässbohrer im Moment nicht aktiv, ist allerdings in Zukunft geplant.

7.3. Inventur

Ladeträgerinventuren können erst dann sinnvoll durchgeführt werden, wenn eine Ladeträgerverwaltung aktiv ist.

7.4. Ladungsträger Reparatur

Ladungsträger-Reparaturen werden vom Eigentümer veranlasst. Diese Partei trägt auch die Verantwortung dafür, dass nach Ausgliederung von Ladeträgern zur Reparatur, noch genügend funktionsfähige Ladeträger im Umlauf sind.

8. Kostenverantwortung

8.1. Investition

Die Investition für Mehrweggebinde hat im Falle einer Neuanschaffung immer der Eigentümer zu treffen (siehe Abschnitt 6.1). Bei einer gemeinsamen Anschaffung werden die Kosten nach Beschaffungsanteil aufgeteilt.

Einwegverpackungen sind immer vom Lieferanten anzuschaffen.

8.2. Zusatzbeschaffung

Müssen Mehrwegladeträger wegen Engpässen oder Beschädigungen zusätzlich angeschafft werden so liegt die Kostenverantwortung beim Eigentümer. Bei einer gemeinsamen Anschaffung werden die Kosten nach Beschaffungsanteil aufgeteilt.

8.3. Reparatur

Kosten für Reparaturen oder Ausbesserungsarbeiten hat der Eigentümer zu tragen. Bei einer gemeinsamen Anschaffung werden die Kosten nach Beschaffungsanteil aufgeteilt.

8.4. Inventurdifferenzen

Da im Moment keine Inventuren bei Leergut durchgeführt werden, gibt es keine Inventurdifferenzen zu verrechnen. Grundsätzlich hat aber jene Partei die Kosten zu tragen bei der die Differenzen aufgetreten sind.

8.5. Falschanlieferungen

Wird die festgelegte Verpackung nicht eingehalten, behält es sich die Kässbohrer Transport Technik GmbH vor, entsprechende Handlings- und Umpackkosten den Lieferanten in Rechnung zu stellen. Ein Abweichen der vereinbarten Verpackung ist ohne Zusatzkostenverrechnung an den Lieferanten nur möglich wenn die Abweichung mit Begründung, vor der Anlieferung, der Lagerverwaltung (faxlagerverwaltung@kaessbohrer.at) der Firma Kässbohrer mitgeteilt wird.

9. Ladungsträgertransport

9.1. Verkehrsarten

- Einzeltransport: Einzelner Transport mit leeren Ladeträgern von einem Lieferanten zu einem Standort der Firma Kässbohrer oder umgekehrt.
- Sammeltransport: Ein LKW fährt mehrere Lieferanten an, um leere Ladeträger einzusammeln und liefert sie bei einem anderen Lieferanten oder bei einem Standort der Firma Kässbohrer ab.







9.2. Leerguttausch



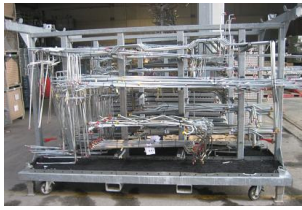



Bei Pool Ladeträgern wie Europaletten oder Gitterboxen kann ein 1:1 Austausch bei der Anlieferung stattfinden. Das Tauschverfahren ist nur bei einwandfreien, unbeschädigten und zertifizierten Ladeträgern möglich.


10. Anlage




10.1. Aufstellung aller aktiven Ladeträger

Für Anlieferungen bei Kässbohrer stehen folgende Ladeträger zur Verfügung.

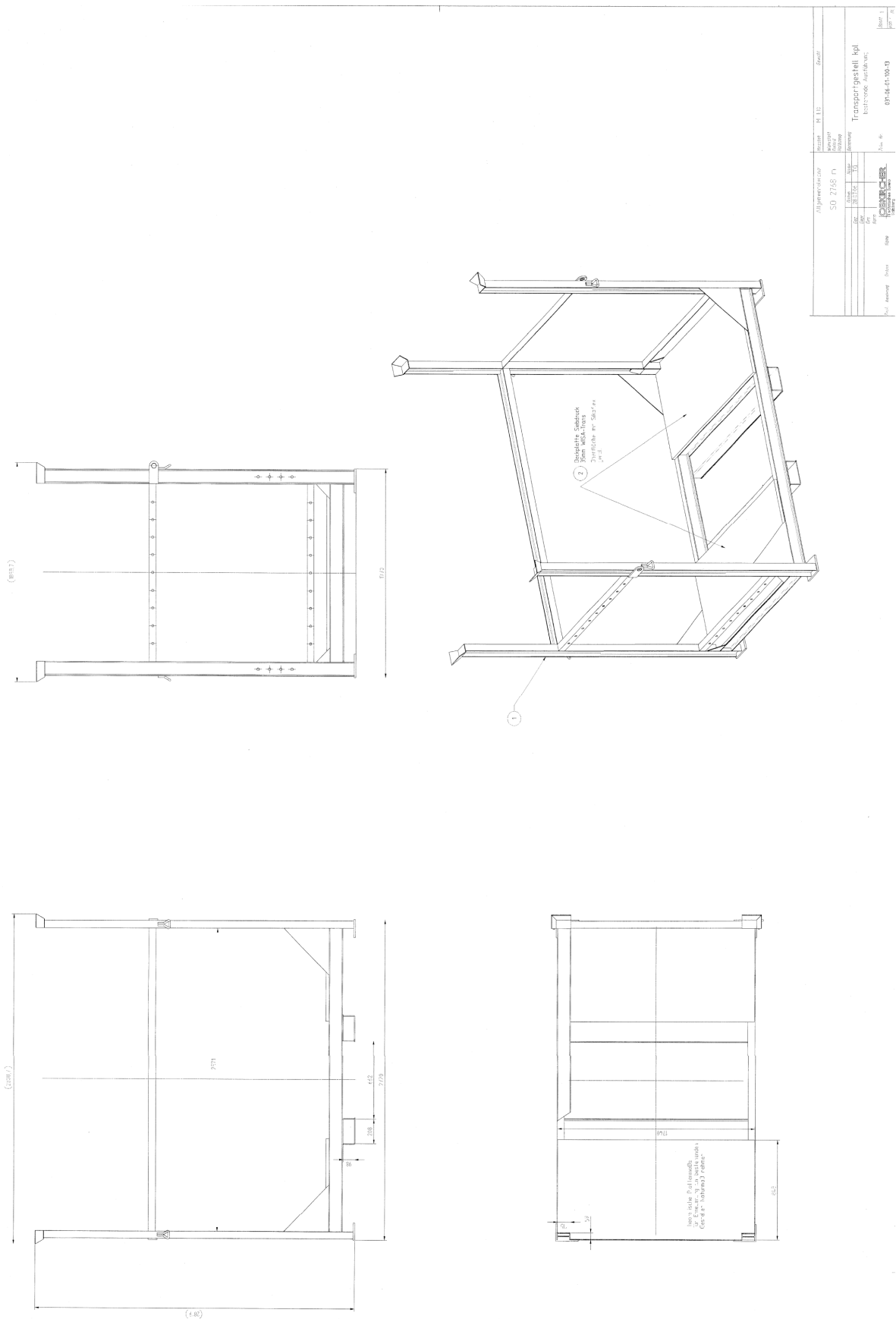
| Bez. | Beschreibung | Maße | Verwendung | Eigentum | Abbildung |
|-----------------------|--|----------------|------------|----------|---|
| Schäfer Boxen: | | | | | |
| S221 | Schäfer Box 221 | 500x160x115 | Mehrweg | Lief. |  |
| S321 | Schäfer Box 321 | 500x240x115 | Mehrweg | Lief. | |
| S521 | Schäfer Box 521 | 500x310x200 | Mehrweg | Lief. | |
| GMT Boxen: | | | | | |
| GMTK | GMT Box Klein | 350x220x200 | Mehrweg | Pool |  |
| GMTG | GMT Box Groß | 510x320x200 | Mehrweg | Pool | |
| Paletten: | | | | | |
| HP | Halbpalette, Düsseldorfer Palette | 800x600x500 | Einweg | |  |
| I1 | Industriepalette mit Überstand (opt. Karton als Aufsatz) | 1200x1200x500 | Einweg | |  |
| I2 | Industriepalette mit Überstand (opt. Karton als Aufsatz) | 1200x1200x1000 | Einweg | | |
| P1 | Europalette (opt. mit Holzrahmen (0-984-701-000) | 1200x800x500 | Mehrweg | Pool |  |
| P2 | Europalette (opt. mit Holzrahmen (0-984-701-000) | 1200x800x1000 | Mehrweg | Pool | |
| HRN | Holzrahmen niedrig | 1200x800x500 | Mehrweg | Pool |  |
| HRH | Holzrahmen hoch | 1200x800x1000 | Mehrweg | Pool | |

| | | | | | |
|------------------------|--|----------------|---------|--------------|---|
| S1 | Europalette mit großem Überstand (0-984-701-000) | 2500x1200x500 | Mehrweg | Pool |  |
| S2 | Europalette mit großem Überstand (0-984-701-000) | 2500x1200x1000 | Mehrweg | Pool | |
| Gitterboxen: | | | | | |
| G1 | Gitterbox | 1240x810x470 | Mehrweg | Pool |  |
| G2 | Gitterbox | 1240x835x980 | Mehrweg | KTT, Pool | |
| Sondergestelle: | | | | | |
| RTG4 | Transportgestell für Hydraulikrohre (031-04-01-100-05) | 4000x1200x2000 | Mehrweg | KTT |  |
| TGBG | Transportgestell für Großbaugruppen (031-06-01-100-13; 031-06-01-210-13) | 2800x1680x2800 | Mehrweg | KTT |  |
| RKG | Transportgestell für Radkästen | 2500x1200x1500 | Mehrweg | Lief. |  |
| TGA | Transportgestell für Achsen | 2250x1300x1500 | Mehrweg | Lief. |  |

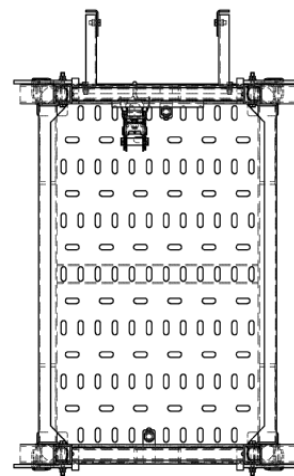
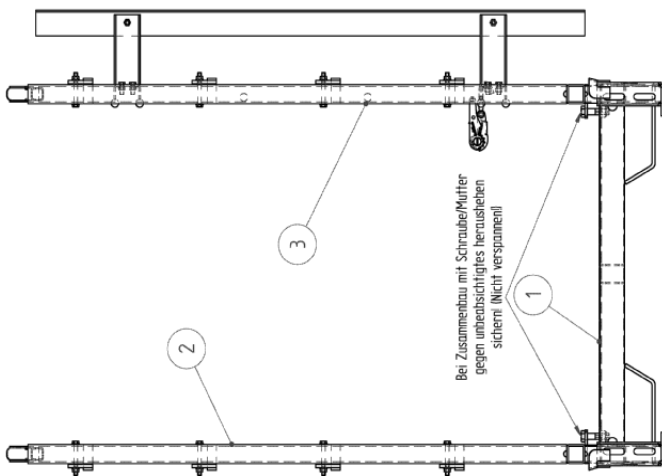
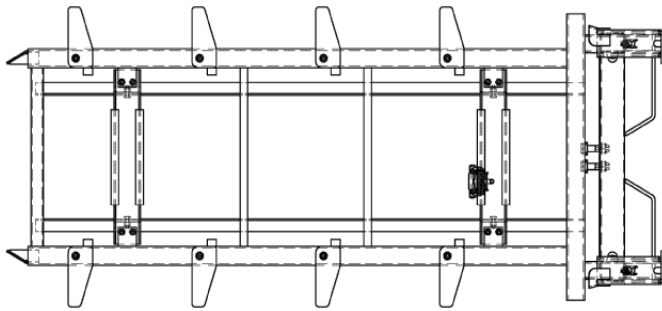
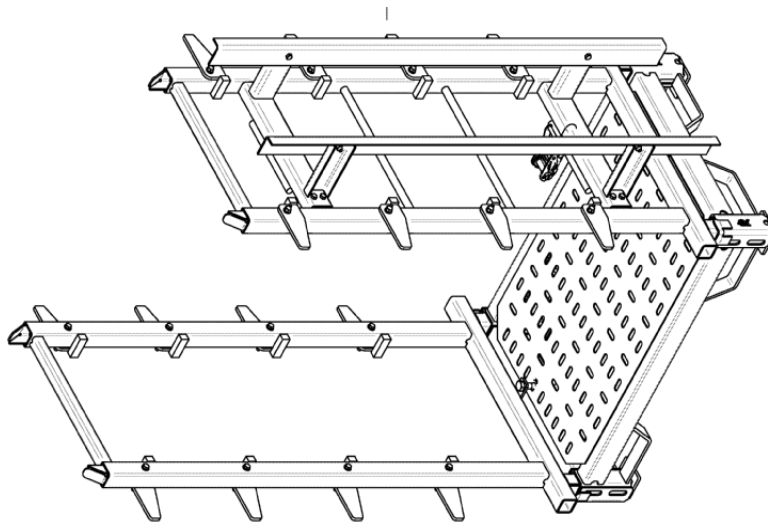
| | | | | | |
|--------|--|----------------|---------|-------|---|
| HVTG | Transportgestell für Hubvorrichtungen | 3040x1750x2070 | Mehrweg | KTT |  |
| RK-UNI | Transportgestell für Rampenkasten (031-05-01-100-05) | 2570x2460x2230 | Mehrweg | KTT |  |
| UNI2 | Unigestell (031-04-01-100-01) | 1200x800x1200 | Mehrweg | KTT |  |
| TGZY | Transportgestell für Hydraulikzylinder (auf Europalette) | 1200x800x1000 | Mehrweg | Lief. |  |
| KAP | Kiste für Alupaneele | 3400x800x350 | Mehrweg | KTT |  |
| PR | Plastikform Rexroth (opt. mit oder ohne Holzeinlage) | 390x290x130 | Mehrweg | Lief. |  |
| TGFR | Transportgestell für Fräbrahimen | 1670x1260x1430 | Mehrweg | KTT |  |

| | | | | | |
|------|--|----------------|---------|-------|---|
| TGFW | Transportgestell für Fräßwellen | 1000x800x900 | Mehrweg | Lief. |  |
| TGFF | Transportgestell für fertige Fräßen | 1400x1210x1200 | Mehrweg | Lief |  |
| TGAB | Transportgestell für Anbaurahmen (031-06-01-210-07) | 1600x1410x2300 | Mehrweg | KTT |  |

- Transportgestell für Großbaugruppen



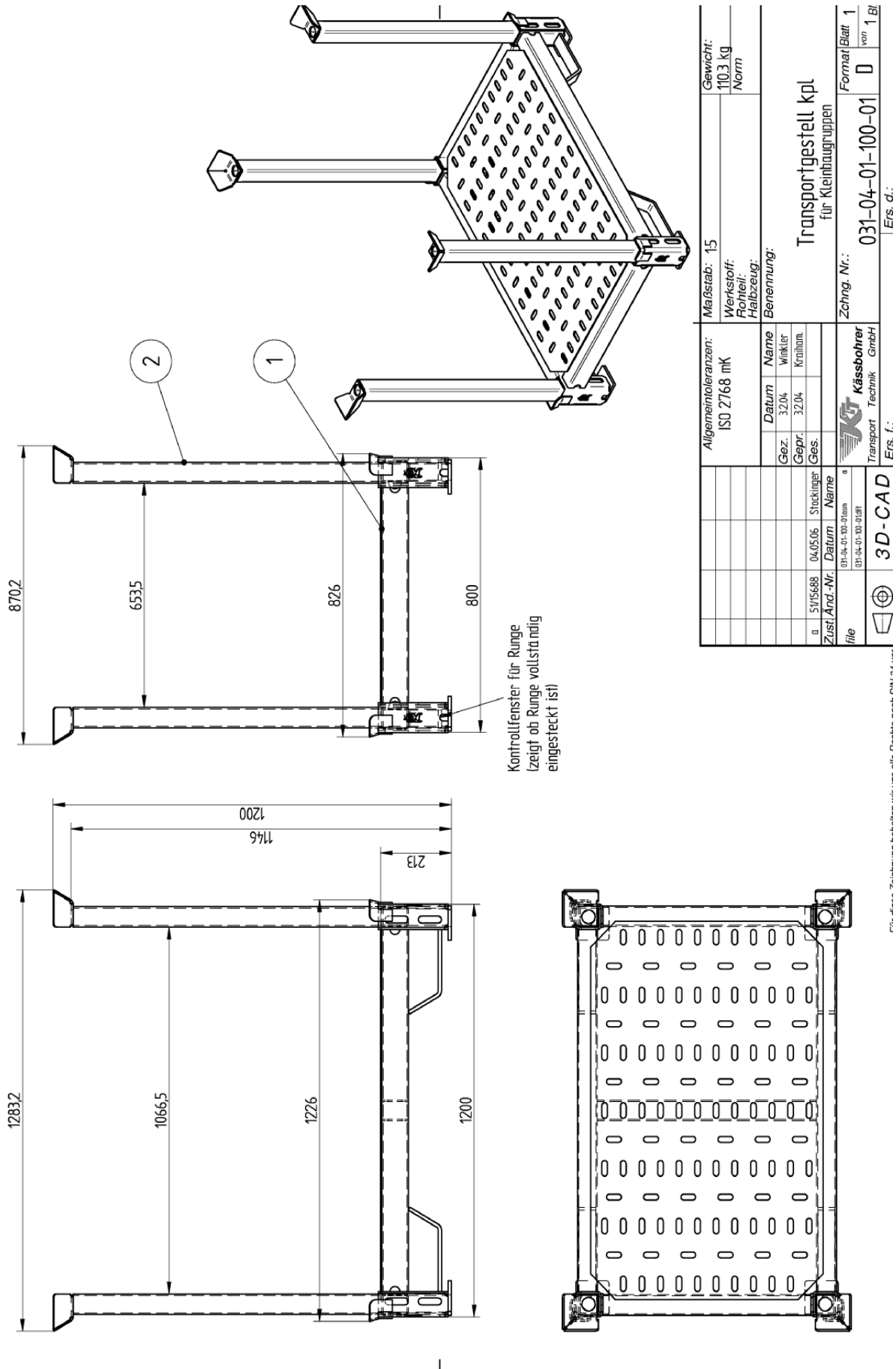
- Transportgestell für Rampenkasten:



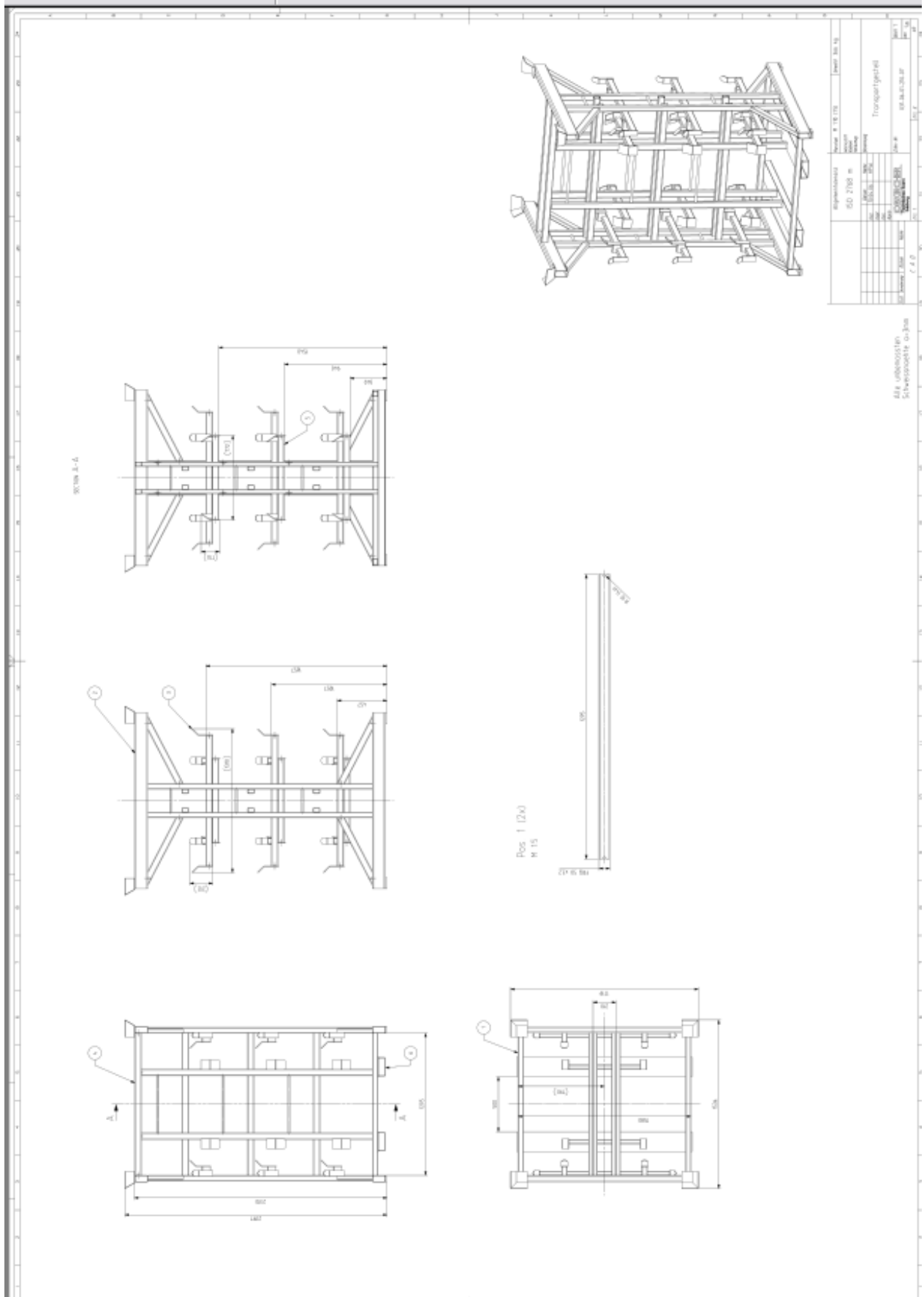
| | | | |
|----------------------|--|-----------------------------|------------------|
| Allgemeintoleranzen: | | Maßstab: 1:10 | Gewicht: 7333 kg |
| | | Werkstoff: -- | Norm |
| | | Formteil: -- | |
| | | Bezeichnung: | |
| | | Benennung: | |
| | | Datum | 01.07.05 |
| | | Name | Neumann |
| | | Gez. | 01.07.05 |
| | | Gepr. | 01.07.05 |
| | | Kritik | |
| | | Gez. | |
| | | Name | |
| | | Datum | |
| | | Druck: 01.07.05 | |
| | | Druck: 01.07.05 | |
| Zust./Änd. Nr. | | | |
| 3D-CAD | | Zöng. Nr.: 031-05-01-100-05 | |
| Ers. f.: | | Formel Blatt 1 | |
| | | von 1 Blatt | |
| | | Ers. d.: | |
| | | Kässbohrer | |
| | | Transport Techn. GmbH | |
| | | Ers. f.: | |

Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, Vervielfältigung und Verbreitung, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung der Kässbohrer Transport Techn. GmbH.

- Unigestell:



- Transportgestell für Anbaurahmen:



10.3. Begriffsdefinitionen

| Begriff | Beschreibung |
|--------------------------|--|
| Anlieferanweisung | Vereinbarung zwischen Lieferant und Kunden. Regelt Verpackung Kennzeichnung und eventuell den Transport |
| Data Matrix ECC200 | Bekanntester und am weitesten verbreiteter Matrixcodestandard. International normiert. Entwickelt in den USA in den 80er Jahre. |
| Einwegverpackung | Verpackung welche für den einmaligen Verbrauch bestimmt ist |
| Kombinierte Verpackungen | Kombination aus Mehrweg- und Einwegverpackung |
| Ladeinheit | Zusammenfassung von Packstücken und Ladungsträgern zu einer Einheit. Ist Lager- und Transportfähig |
| Ladeträger | Hilfsmittel durch die mehrere Packstücke zu einer Ladeinheit zusammengefasst werden könne. (Palette, Gitterbox, etc.) |
| Lastenheft | Beschreibung von Anforderungen eines Kunden an Lieferanten |
| Logistikstandardmaß | 1200mm x 800mm. Basierend auf diesem Maß sind die meisten Ladeträger modular ausgerichtet. |
| Matrixcode | Eine Art zweidimensionaler Barcode. Allerdings wird hier der Inhalt nicht in Balken sondern in einer Matrix hinterlegt. Vorteil gegenüber herkömmlichen Barcodes ist die größere Datenkapazität. |
| Mehrwegverpackung | Verpackung welche für einen häufigeren Einsatz bestimmt ist. |
| Packhilfsmittel | Nötiges Zusatzmaterial für Verpackungen um die Ware zu sichern und zu schützen |
| Packungsdichte | Grad der Hohlräume innerhalb eines Ladeträgers |
| Padpak | Packhilfsmittel aus braunen Papier um die Ware vor Beschädigungen zu schützen |
| Stapelbarkeit | Möglichkeit Ladeträger übereinander zu schichten |
| Stretchfolie | Packhilfsmittel zur Sicherung von Waren auf Paletten beispielsweise. |
| Subladeträger | Ein kleinerer Ladeträger der innerhalb eines größeren platziert wird. |
| Umreifungsmaterial | Bänder aus Metall oder Kunststoff die zur Sicherung der Ware dienen. |
| Verbundstoffe | Verbundstoffe sind Verpackungsmaterialien, bestehend aus mindestens zwei verschiedenen Materialien, die vollflächig miteinander verbunden sind und sich nicht von Hand trennen lassen. |
| Verpackung | Die Verpackung ist die gezielt angebrachte, lösbare Umhüllung eines Produktes. |
| Weißrost | Eine Korrosionsart die unter bestimmten Bedingungen bei Zinkoberflächen auftritt. |

11.Änderungsverzeichnis

| Version | Datum | Name | Änderung |
|---------|------------|------------------|--|
| 1.0 | 03.04.2008 | Alexander Pirker | Erstellung Standardlogistiklastenheft |
| 1.1 | 20.05.2008 | Alexander Pirker | Erstellung Kapitel Fehlteilmanagement; Aktualisierung Norm 130-06-01 |
| 1.2 | 25.10.2010 | Alexander Pirker | Layoutänderung, Anpassung externe Adressen, Entfernung Normen und Formulare |